

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

BREVET D'INVENTION.

Gr. 7. — Cl. 3.

N° 803.340

Extincteur perfectionné.

M. Émile PIQUEREZ résidant en France (Seine-et-Oise).

Demandé le 14 juin 1935, à 14^h 5^m, à Paris.

Délivré le 6 juillet 1936. — Publié le 28 septembre 1936.

[Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'art. 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.]

La présente invention a trait à un extincteur du genre contenant un liquide extincteur et un gaz sous pression destiné à en assurer l'expulsion quelles que soient les conditions de température.

D'une façon générale, dans les extincteurs de cette catégorie connus jusqu'ici le liquide et le gaz sont renfermés au contact l'un de l'autre dans un même récipient généralement en verre. Ces récipients ne peuvent être fermés par soudure que grâce à des dispositifs spéciaux plus ou moins compliqués. En outre, il peut arriver que certains liquides extincteurs constamment au contact du gaz pendant un temps très long, finissent par subir des modifications chimiques.

L'invention est destinée à remédier à ces inconvénients et a pour objet un extincteur à liquide expulsé par un gaz sous pression dans lequel le liquide et le gaz ne sont pas au contact l'un de l'autre.

A cet effet, l'appareil est essentiellement caractérisé par la combinaison d'un récipient intérieur renfermant le liquide extincteur, déformable sous la pression absolue du gaz employé et constitué en toute matière appropriée, en plomb par exemple, avec un récipient extérieur résistant, contenant le précédent et renfermant le gaz sous

pression.

Au moment de l'emploi, l'ouverture du récipient intérieur par tout moyen convenable permet au gaz sous pression d'expulser le liquide y contenu, en écrasant ledit récipient.

Dans un mode de réalisation avantageux, mais non limitatif, afin d'assurer l'expulsion régulière du liquide extincteur, le récipient déformable constituant le réservoir à liquide, est formé d'une série de soufflets ou l'équivalent, de manière à pouvoir se plier régulièrement à la façon d'un accordéon, le gaz en pression étant alors disposé dans un espace libre réservé au fond du récipient extérieur, à la suite du réservoir à liquide, de façon que ce gaz exerce son action sur ce réservoir dans le sens de l'axe central.

Le dessin annexé montre, à titre d'exemples, diverses formes de réalisation de l'extincteur perfectionné objet de la présente invention.

La figure 1 est une coupe verticale, par un plan axial, d'un premier mode de réalisation.

La figure 2 représente semblablement une deuxième forme de réalisation.

Ainsi qu'on le voit sur le dessin, l'appareil comporte un réservoir à liquide 1, en

Prix du fascicule : 5 francs.

toute matière déformable appropriée, en plomb par exemple, qui, dans la réalisation de la figure 1, donnée seulement à titre d'exemple avantageux, est conformé de manière à pouvoir se plier sur lui-même à la façon d'un accordéon.

A cet effet, la surface latérale de ce réservoir forme une série d'ondulations régulières 1^a, la paroi dans cette partie ayant une épaisseur la plus réduite possible. Le fond supérieur de ce réservoir, d'épaisseur beaucoup plus considérable, présente une tubulure 2 normalement fermée par une capsule soudée 3 du même métal qui sera perforée au moment de l'emploi. On peut d'ailleurs employer, pour obtenir la sortie du liquide, tout autre dispositif approprié.

Le réservoir 1 est renfermé avec un faible jeu latéral dans un récipient-enveloppe 4 en métal, très résistant, dont la longueur est supérieure à celle dudit réservoir, de manière à laisser dans le fond un espace libre 5 pour contenir le gaz sous pression.

Pour raisons de montage, le récipient 4 est en deux parties qui sont hermétiquement réunies l'une à l'autre de toute manière appropriée. A la partie supérieure ce récipient est traversé par la tubulure 2 du réservoir à liquide qui fait saillie à l'extérieur. L'herméticité du passage est obtenue par soudure.

Pour obtenir la sortie du liquide par perforation du fond 3, comme il a été dit, il est prévu un levier 6, pourvu d'une pointe 7 qui s'articule sur un axe 8 supporté par une oreille 9 du récipient 4. Au repos, ce levier est rabattu le long du corps 4 où il est maintenu par une pince à ressort 10.

Pour le remplissage au moyen du gaz sous pression, le récipient 4 est pourvu à sa partie inférieure d'une tubulure 11 à l'extrémité intérieure de laquelle est formé le siège 12 d'un clapet 13 qu'un ressort 14 tend à tenir constamment fermé. Une fois que le gaz a été introduit on obture, pour plus de sécurité, l'extrémité extérieure de la tubulure 11 au moyen d'un bouchon soudé 15.

On comprend aisément que lorsqu'on perforera la capsule 3, en amenant le levier

dans la position montrée en traits mixtes sur la figure 1, le liquide, qui avait empêché jusque là la déformation du réservoir 1 sous l'action du gaz, peut s'écouler et permettre par conséquent cette déformation. Le réservoir 1 se plie dès lors, sous l'action du gaz, à la manière d'un accordéon, et le liquide est expulsé avec force.

Dans la réalisation de la figure 2, le réservoir à liquide 1^a est ici conformé très simplement à la manière des étuis ou tubes à pâte dentifrice de commerce. Le fond est replié et soudé après remplissage. La partie supérieure présente une tubulure fermée 16 qui fait saillie hors de l'enveloppe 4, et présente en 16^a une section de faible résistance, permettant la rupture à la main au moment de l'utilisation.

Le récipient-enveloppe 4 entoure ici avec jeu le réservoir 1^a, et il est muni à la partie inférieure comme précédemment, d'un clapet de remplissage.

Il va sans dire que l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés et qu'elle englobe tous autres, basés sur le même principe.

RÉSUMÉ.

Extincteur à liquide avec gaz sous pression caractérisé par les points suivants pris séparément ou en combinaisons :

1° La combinaison d'un récipient intérieur, renfermant le liquide extincteur, déformable sous la pression absolue du gaz, employé et constitué en toute matière ou métal approprié, et d'un récipient extérieur résistant, renfermant le gaz sous pression et contenant le récipient précédent dont, seul, le système de vidange est accessible de l'extérieur;

2° Un mode de réalisation dans lequel le réservoir déformable est formé d'une série de soufflets ou l'équivalent de manière à pouvoir se plier régulièrement sous l'action d'un effort longitudinal exercé par le gaz qui est alors renfermé derrière ce récipient.

Émile PIQUEREZ.

Par procuration:
P. LAUN.

Fig. 1

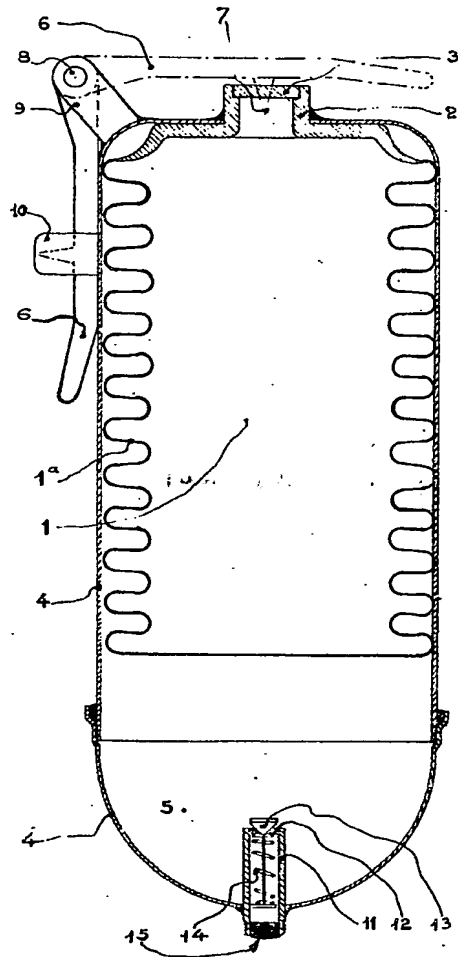
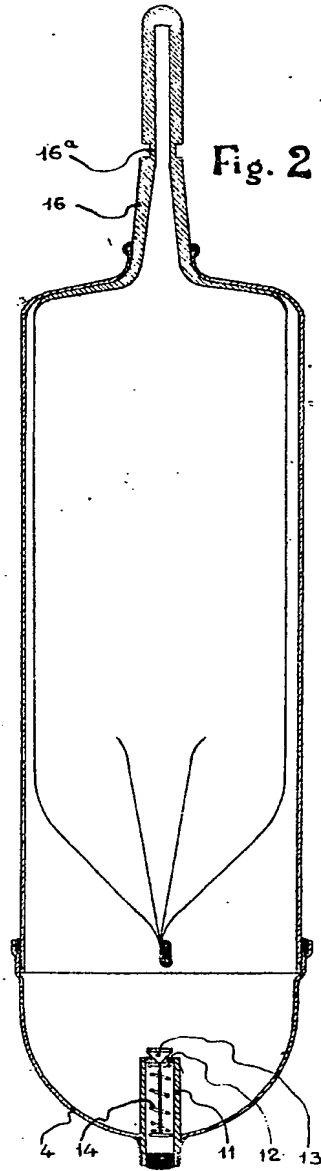


Fig. 2



THIS PAGE BLANK (USPTO)